

# **Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)**

International application number: PCT/ES05/000025

International filing date: 21 January 2005 (21.01.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: ES  
Number: P-200402613  
Filing date: 29 October 2004 (29.10.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 15 March 2005 (15.03.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse



MINISTERIO  
DE INDUSTRIA, TURISMO  
Y COMERCIO



Oficina Española  
de Patentes y Marcas

# CERTIFICADO OFICIAL

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de la solicitud de PATENTE ADICIONAL número 200402613 , que tiene fecha de presentación en este Organismo el 29 de Octubre de 2004.

Madrid, 28 de Febrero de 2005

El Director del Departamento de Patentes  
e Información Tecnológica.  
P.D.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Ana R." followed by a surname.

ANA M<sup>a</sup> REDONDO MÍNGUEZ





INSTANCIA DE SOLICITUD

NUMERO DE SOLICITUD

P20040261320

(1) MODALIDAD

PATENTE DE INVENCION

MODELO DE UTILIDAD

(2) TIPO DE SOLICITUD

ADICIÓN A LA PATENTE

SOLICITUD DIVISIONAL

CAMBIO DE MODALIDAD

TRANSFORMACIÓN SOLICITUD PATENTE EUROPEA

PCT: ENTRADA FASE NACIONAL

(3) EXPED. PRINCIPAL O DE ORIGEN:  
MODALIDAD PATENTE

NUMERO SOLICITUD 200400169

FECHA SOLICITUD 27/01/2004

4 OCT 29 12:15

FECHA Y HORA DE PRESENTACIÓN EN LA O.E.P.M.

FECHA Y HORA PRESENTACIÓN EN LUGAR DISTINTO O.E.P.M.

(4) LUGAR DE PRESENTACIÓN  
MADRID

CÓDIGO  
28

(5) SOLICITANTE(S): APELLIDOS O DENOMINACIÓN SOCIAL

S.A. DE VERA (SAVERA)

NOMBRE

NACIONALIDAD

CÓDIGO PAÍS

DNI/CIF

CNAE PYME

(6) DATOS DEL PRIMER SOLICITANTE

DOMICILIO Bº DE ZALAIN

LOCALIDAD VERA DE BIDASOA

PROVINCIA NAVARRA

PAÍS RESIDENCIA ESPAÑA

NACIONALIDAD ESPAÑA

TELÉFONO

FAX

CORREO ELECTRÓNICO

CÓDIGO POSTAL 31780

CÓDIGO PAÍS ES

CÓDIGO NACION ES

(7) INVENTOR (ES):

SANZ GAMBOA

APELLIDOS

NOMBRE

NACIONALIDAD

CÓDIGO  
PAÍS  
ES

JESUS

ESPAÑOLA

(8)

EL SOLICITANTE ES EL INVENTOR

EL SOLICITANTE NO ES EL INVENTOR O ÚNICO INVENTOR

(9) MODO DE OBTENCIÓN DEL DERECHO:

INVENC. LABORAL

CONTRATO

SUCESIÓN

(9) TÍTULO DE LA INVENCIÓN

PRIMERA ADICIÓN A LA PATENTE P200400169 POR SISTEMA DE UNIÓN/MONTAJE RÁPIDO, PARA GUÍAS DE ASCENSOR

MOD.3011 - 1- EJEMPLAR PARA EL EXPEDIENTE

(11) EFECTUADO DEPÓSITO DE MATERIA BIOLÓGICA:

SI

NO

FECHA

(12) EXPOSICIONES OFICIALES: LUGAR

(13) DECLARACIONES DE PRIORIDAD:  
PAÍS DE ORIGEN

CÓDIGO  
PAÍS

NÚMERO

FECHA

(14) EL SOLICITANTE SE ACODE AL APLAZAMIENTO DE PAGO DE TASAS PREVISTO EN EL ART. 162. LEY 11/86 DE PATENTES

(15) AGENTE/REPRESENTANTE: NOMBRE Y DIRECCIÓN POSTAL COMPLETA. (SI AGENTE P.I., NOMBRE Y CÓDIGO) (RELLÉNSE, ÚNICAMENTE POR PROFESIONALES)

URIZAR BARANDIARAN, MIGUEL ANGEL, 337/9, Pº CASTELLANA, 166, MADRID, MADRID, 28046, ESPAÑA

NO CUMPLIMENTAR LOS RECUADROS EN MARCADOS EN ROJO

(16) RELACIÓN DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN:

DESCRIPCIÓN. N.º DE PÁGINAS: 7

DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN

N.º DE REIVINDICACIONES: 10

JUSTIFICANTE DEL PAGO DE TASAS DE SOLICITUD

DIBUJOS. N.º DE PÁGINAS: 3

HOJA DE INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

LISTA DE SECUENCIAS N.º DE PÁGINAS: 0

PRUEBAS DE LOS DIBUJOS

RESUMEN

CUESTIONARIO DE PROSPECCIÓN

DOCUMENTO DE PRIORIDAD

OTROS:

TRADUCCIÓN DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD

FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE

MIGUEL ANGEL URIZAR  
BARANDIARAN

(VER COMUNICACIÓN)

FIRMA DEL FUNCIONARIO

NOTIFICACIÓN DE PAGO DE LA TASA DE CONCESIÓN:

Se le notifica que esta solicitud se considerará retirada si no procede al pago de la tasa de concesión; para el pago de esta tasa dispone de tres meses a contar desde la publicación del anuncio de la concesión en el BOPI, más los diez días que establece el art. 81 del R.D. 2245/1986

ILMO. SRA. DIRECTORA DE LA OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

informacion@oepm.es

www.oepm.es

C/ PANAMÁ, 1 • 28071 MADRID



NÚMERO DE SOLICITUD

FECHA DE PRESENTACIÓN

P20040261352004

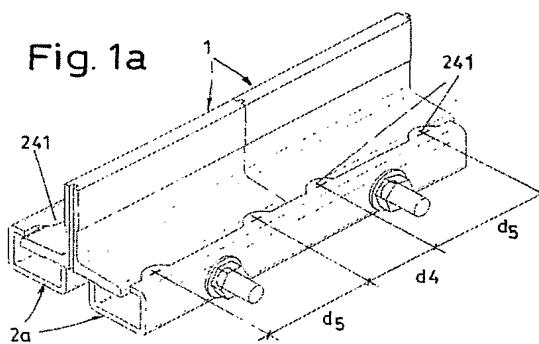
## RESUMEN Y GRÁFICO

### RESUMEN (Máx. 150 palabras)

Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, comprendiendo cada guía (1) un alma-hongo (13) y dos alas (14), en las cuales alas (14) conforman en origen unos mecanizados (141); las superficies superior (11) y laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141); se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos partes (2a) y con medios (2b) para aproximarlas/separarlas entre sí y que conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas; estos mecanizados (241) constituyen los medios de retención que, integrados en la propia placa de unión (2) y dependientes de ella, la relacionan fija y solidariamente con las alas (14) de dos guías (1) a unir. Para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados (141), (241) de las guías (1) y comprimir en aproximación las partes (2a) de dicha placa de unión (2) utilizando los medios (2b).

De aplicación en la fabricación de guías de ascensor.

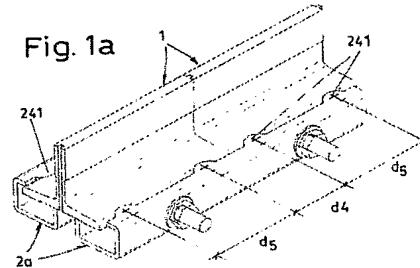
### GRÁFICO





(12)

## SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION

DATOS DE PRIORIDAD			(21) NÚMERO DE SOLICITUD <b>P2004026137</b>
(31) NÚMERO	(32) FECHA	(33) PAÍS	(22) FECHA DE PRESENTACIÓN <b>29 OCT 2004</b>
(71) SOLICITANTE (S) S.A. DE VERA (SAVERA)			(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISORIA
DOMICILIO Bº DE ZALAIN VERA DE BIDASOA, NAVARRA, 31780, ESPAÑA			NACIONALIDAD ESPAÑA
(72) INVENTOR (ES) JESUS SANZ GAMBOA			
(51) Int. Cl.		GRÁFICO (SÓLO PARA INTERPRETAR RESUMEN)	
(54) TÍTULO DE LA INVENCIÓN PRIMERA ADICIÓN A LA PATENTE P200400169 por SISTEMA DE UNIÓN/MONTAJE RÁPIDO, PARA GUÍAS DE ASCENSOR		 <p>Fig. 1a</p>	
(57) RESUMEN			
<p>Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, comprendiendo cada guía (1) un alma-hongo (13) y dos alas (14), en las cuales alas (14) conforman en origen unos mecanizados (141); las superficies superior (11) y laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141); se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos partes (2a) y con medios (2b) para aproximarlas/separarlas entre sí y que conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas; estos mecanizados (241) constituyen los medios de retención que, integrados en la propia placa de unión (2) y dependientes de ella, la relacionan fija y solidariamente con las alas (14) de dos guías (1) a unir. Para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados (141), (241) de las guías (1) y comprimir en aproximación las partes (2a) de dicha placa de unión (2) utilizando los medios (2b).</p> <p>De aplicación en la fabricación de guías de ascensor.</p>			

"PRIMERA ADICION A LA PATENTE P200400169 por  
SISTEMA DE UNIÓN/MONTAJE RÁPIDO, PARA GUÍAS DE  
ASCENSOR"

DESCRIPCION

5 La presente invención trata de un sistema de unión de montaje rápido, para guías de ascensor.

Las guías de ascensores requieren cada día mayores índices de calidad y precisión, básicamente por las exigencias de confort de los usuarios. Las uniones entre dichas guías han de realizarse cumpliendo  
10 dichas exigencias de calidad y precisión.

Se conocen diversos sistemas para unión alineada de guías de ascensor. El propio solicitante ha desarrollado sistemas de este tipo y es titular, entre otras, de la Patente española P9902839.

Una guía convencional consta de alma-hongo y alas-base.  
15 Los diversos sistemas que se conocen para unión alineada entre guías, con o sin mecanizaciones previas realizadas en origen, requieren la realización "in situ" de operaciones de montaje complejas, cuya dificultad se acentúa teniendo en cuenta que han de realizarse en lugares de difícil acceso y en posiciones complicadas.

20 Se entiende perfectamente que cualquier mejora en la simplificación del montaje supone un gran avance en este campo tecnológico y una rapidez en el propio montaje sin detrimento de la calidad y precisión exigidas.

El sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor  
25 objeto del invento supone una gran mejora respecto de los sistemas de

montaje conocidos. Según el mismo, comprendiendo cada guía un alma-hongo con un acabado de precisión en su superficie superior –eje OX- y un acabado de precisión en sus superficies laterales –eje OY- y un ala a cada lado, se caracteriza porque:

5               a) cada ala conforma en origen unos mecanizados; yendo dichos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: una pareja o varias espaciadas entre sí una distancia cualquiera la última de cuyas parejas se mecaniza a una distancia cualquiera del extremo de la guía;

10              b) la superficie superior y superficies laterales del hongo sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados, con sus centros a una distancia fija de la superficie superior del hongo según el eje OY y a una distancia fija de las superficies laterales del hongo según el eje OX;

15              c) se dispone una placa de unión estructurada en dos partes con medios para aproximarlas/separarlas entre sí y que conforman en origen unos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: al menos dos parejas espaciadas entre sí una cierta distancia. Estos mecanizados constituyen los medios de retención, dependientes e integrados en la propia placa de unión, que la relacionan fija y  
20 solidariamente con las alas de dos guías a unir.

Para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados de las guías y comprimir en aproximación las piezas/larguero de dicha placa de unión.

A partir de esta estructuración básica, están incluidas en el  
25 objeto del invento cualesquiera realizaciones prácticas que no alteren, cambien o modifiquen la esencialidad propuesta y, en particular:

- que los citados mecanizados conformados en guías a unir sean cajeras/asiento, practicadas en los bordes de sus alas a partir de su cara inclinada, orientada hacia el hongo

5 - que cada pieza-larguero sea un alargado perfil en "U" que presenta alas asimétricas, una de ellas acodada hacia el interior, y pares de conformaciones enfrentadas, para alojar las piezas/travesaño o que las piezas-larguero sean macizas, con una pared prolongada en cuyo extremo se disponen acodadamente los mecanizados que constituyen los medios de retención integrados y dependientes de la  
10 placa-base

- que dichas conformaciones sean, en cada juego, un orificio antigiro y una cajera abierta o que dichas conformaciones sean orificios pasantes.

15 Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúen su fundamento.

La figura 1 representa una vista general en perspectiva frontal –figura 1a- y posterior –figura 1b- de una realización práctica del sistema objeto del invento.

20 La figura 2 representa una vista en planta correspondiente a la figura anterior.

La figura 3a representa una vista en perspectiva de una pieza-larguero (2a) para la realización de las figuras 1 y 2 (perfil en "U").

La figura 3b representa una vista en perspectiva de una pieza-larguero (2a) para la realización de las figuras 1 y 2, para una realización alternativa (pieza maciza).

La figura 4 representa una vista parcial en perspectiva de  
5 una guía (1), con una solución de cajeras/asiento (141) mecanizadas  
en sus alas (14).

Se describe a continuación un ejemplo de realización práctica, no limitativa, del presente invento.

El sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor,  
10 objeto del invento se emplea en guías (1) de las que comprenden un alma-hongo (13) y un ala (14) a cada lado.

Según el mismo:

a) cada ala (14) conforma en origen unos mecanizados (141); yendo dichos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas:  
15 una pareja o varias espaciadas entre sí una distancia cualquiera ( $d_1$ ) la última de cuyas parejas se mecaniza a una distancia cualquiera ( $d_2$ ) del extremo e la guía (1);

b) el hongo (13) lleva un acabado de precisión en su superficie superior (11) -eje OX- y un acabado de precisión en sus 20 superficies laterales (12) -eje OY-. La superficie superior (11) y superficies laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141), con sus centros a una distancia fija (h) de la superficie superior (11) del hongo (13) según el eje OY y a una distancia fija (a) de las superficies 25 laterales (12) del hongo (13) según el eje OX. Con todo ello se consigue un tiempo de montaje muy inferior a lo actualmente conocido

y un alineado automático en los ejes OX, OY por medio de los mecanizados (141) en las alas (14) y/o bocados/agujeros/entrantes realizados en las alas (14) con referencia del hongo (13);

- c) se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos piezas-larguero (2a) con medios (2b) para aproximarlas/separarlas entre sí. Las piezas-larguero (2a) conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas: al menos dos parejas espaciadas entre sí una distancia ( $d_4$ ). Estos mecanizados (241) constituyen los medios de retención integrados en la propia placa de unión (2).

Los mecanizados (141) conformados en las alas (14) de las guías (1) a unir son unas cajeras abiertas superiormente -ver figura 4-. Estas mecanizaciones (141) van espaciadas entre sí una distancia ( $d_1$ ) y a una distancia ( $d_2$ ) del extremo de la correspondiente guía (1) a unir.

Estas distancias ( $d_1$ ), ( $d_2$ ) que en principio pueden ser cualesquiera, condicionan las distancias de la placa de unión (2) que se definen más adelante.

En el ejemplo de realización representado la placa de unión (2) consta de sendas piezas-larguero (2a) relacionadas entre sí por sendas piezas-travesaño (2b).

Para una primera variante de este ejemplo de realización, -ver figura 3a- cada pieza-larguero (2a) es un alargado perfil en "U" de alas asimétricas, que conforma en ambas alas pares de conformaciones (20) -orificio antígiro (20a) y cajera abierta (20b) enfrentadas por parejas- y que conforma en una de ellas un acodamiento extremo, con una pluralidad de prominencias (241) enfrentadas por parejas y dimensionalmente conjugadas de las cajeras/asiento (141).

Para una segunda variante de este ejemplo de realización –ver figura 3b-, cada pieza-larguero (2a) es maciza con pares de orificios (20) en su cuerpo, del que se prolonga una pared que conforma acodadamente las pestañas (241).

5 En el ejemplo de realización representado se han mecanizado pares de pestañas (241), en las piezas-larguero (2a). Las dos parejas interiores van mecanizadas a una distancia ( $d_4$ ) entre sí y las dos parejas exteriores van mecanizadas a una distancia ( $d_5$ ) entre sí –ver figura 1a-.

10 Se tiene que cumplir que  $d_4 = 2d_2$  y  $d_5 = d_1$  –ver figuras 1a y 4-.

Cada pieza-travesaño (2b) es un juego de espárrago (21)/tuerca (22) que se inserta en una pareja de conformaciones (20) enfrentadas. La amplitud máxima ( $d_3$ ) de separación entre piezas-larguero (2a) viene limitada por la cabeza (21a) del espárrago (21) y por la propia tuerca (22) –ver figuras 1a y 2- y varía en función de la anchura de las guías (1) a unir. Por ello, según la invención, una misma placa de unión (2) resulta aplicable para unir pares de guías (1) de diferentes anchuras (se sobreentiende que, en cada unión, las guías (1) 15 son iguales entre sí).

La retención tiene lugar abrazando las alas (14) de las guías (1) a unir entre dichas pestañas contrapuestas (241) insertándolas en las cajeras/asiento (141) y actuando las tuercas (22) de los juegos de espárrago (21)/tuerca (22) que constituyen las piezas-travesaño (2b). 25 Al apretar se produce un momento de giro que hace que las guías (1) se apoyen en las pestañas (241) y en la parte inferior (10) –extremo del ala más corta o asiento de la pieza-larguero maciza-.

## REIVINDICACIONES

- 1.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, comprendiendo cada guía (1) un alma-hongo (13) con un acabado de precisión en su superficie superior (11) -eje OX- y un acabado de precisión en sus superficies laterales (12) -eje OY- y un ala (14) a cada lado; caracterizado porque:
- a) cada ala (14) conforma en origen unos mecanizados (141); yendo dichos mecanizados dispuestos por parejas enfrentadas: una pareja o varias espaciadas entre sí una distancia cualquiera ( $d_1$ ) la última de cuyas parejas se mecaniza a una distancia cualquiera ( $d_2$ ) del extremo de la guía (1);
- b) la superficie superior (11) y superficies laterales (12) del hongo (13) sirven de referencia para efectuar en origen el posicionamiento de los mecanizados (141), con sus centros a una distancia fija ( $h$ ) de la superficie superior (11) del hongo (13) según el eje OY y a una distancia fija ( $a$ ) de las superficies laterales (12) del hongo (13) según el eje OX;
- c) se dispone una placa de unión (2) estructurada en dos partes con medios para aproximarlas/separarlas entre sí y que conforman en origen unos mecanizados (241) dispuestos por parejas enfrentadas: al menos dos parejas espaciadas entre sí una distancia ( $d_4$ ) y al menos dos parejas aspaciadas entre sí una distancia ( $d_5$ ) donde algunos mecanizados (241) son comunes a dos parejas; estos mecanizados (241) constituyen los medios de retención que, integrados en la propia placa de unión (2) y dependientes de ella, la

relacionan fija y solidariamente con las alas (14) de dos guías (1) a unir;

de modo que para la unión/montaje rápido, basta enfrentar posicionalmente los mecanizados (141), (241) de las guías (1) y 5 comprimir en aproximación las piezas/larguero (2a) de dicha placa de unión (2).

2.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicación anterior, caracterizado porque en la relación entre distancias ( $d_1$ ), ( $d_2$ ), 10 ( $d_4$ ), ( $d_5$ ) se tiene que cumplir que

$$d_4 = 2d_2 \text{ y } d_5 = d_1$$

3.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los citados mecanizados (141) 15 conformados en guías (1) a unir son cajeras/asiento, practicadas en los bordes de sus alas (14) a partir de su cara inclinada, orientada hacia el hongo (13).

4.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones 20 anteriores caracterizado porque las citadas partes de cada placa de unión (2) son piezas-larguero (2a) premontadas espaciadamente y relacionadas entre sí por una o varias piezas-travesaño (2b) que constituyen los medios para aproximarlas/separarlas entre sí hasta una distancia máxima ( $d_3$ ).

25 5.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones

anteriores caracterizado porque cada pieza-larguero (2a) es un alargado perfil en "U" que presenta alas asimétricas, una de ellas acodada hacia el interior, y pares de conformaciones (20) enfrentadas, para alojar las piezas/travesaño (2b).

5        6.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los citados mecanizados (241), que constituyen los medios de retención integrados y dependientes de la placa base (2) son prominencias dimensionalmente conjugadas de las 10 cajeras/asiento (141) y conformadas en el acodamiento de una de las alas asimétricas de dichas piezas-larguero (2a).

15        7.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las citadas piezas-travesaño (2b) son juegos de espárrago (21) y tuerca (22), alojados en juegos de conformaciones (20) enfrentados en las piezas-larguero (2a) de forma que la distancia máxima ( $d_3$ ) de separación entre piezas-larguero (2a) se delimita, respectivamente, por la tuerca (22) y la cabeza (21a) del espárrago (21).

20        8.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque dichas conformaciones (20) son, en cada juego, un orificio antigiro (20a) y una cajera abierta (20b).

25        9.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque las piezas-larguero (2a) son macizas, con una pared prolongada en cuyo extremo se disponen acodadamente los

mecanizados (241) que constituyen los medios de retención integrados y dependientes de la placa-base (2).

10.- Primera adición a la Patente P200400169 por sistema de unión/montaje rápido, para guías de ascensor, según reivindicación 5, caracterizado porque dichas conformaciones (20) son orificios pasantes.

Fig. 1a

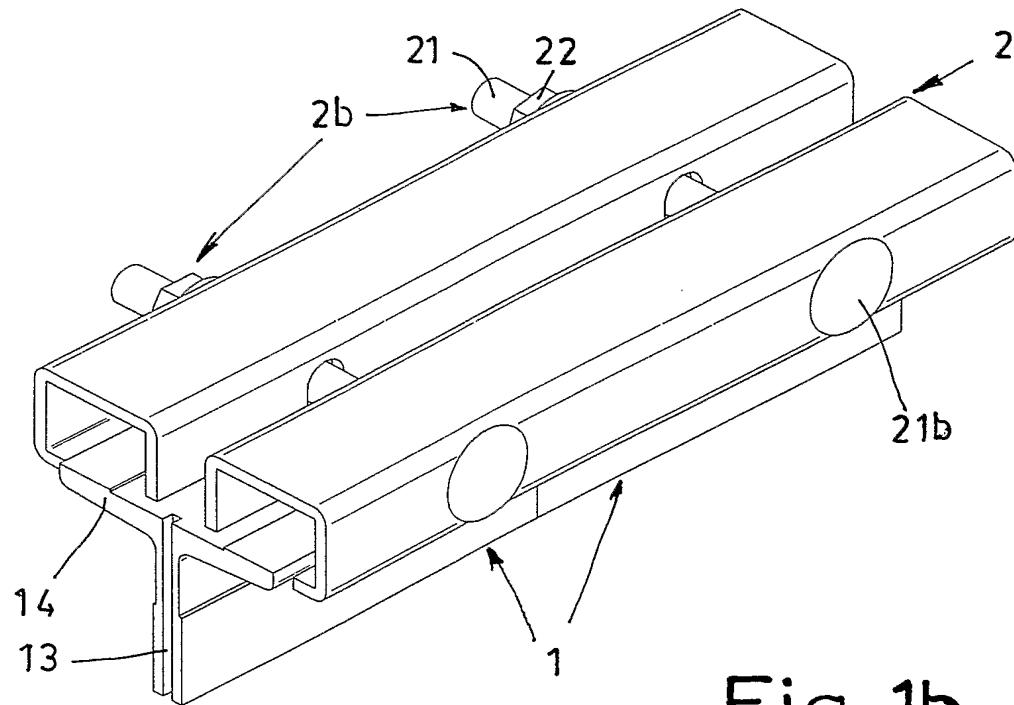
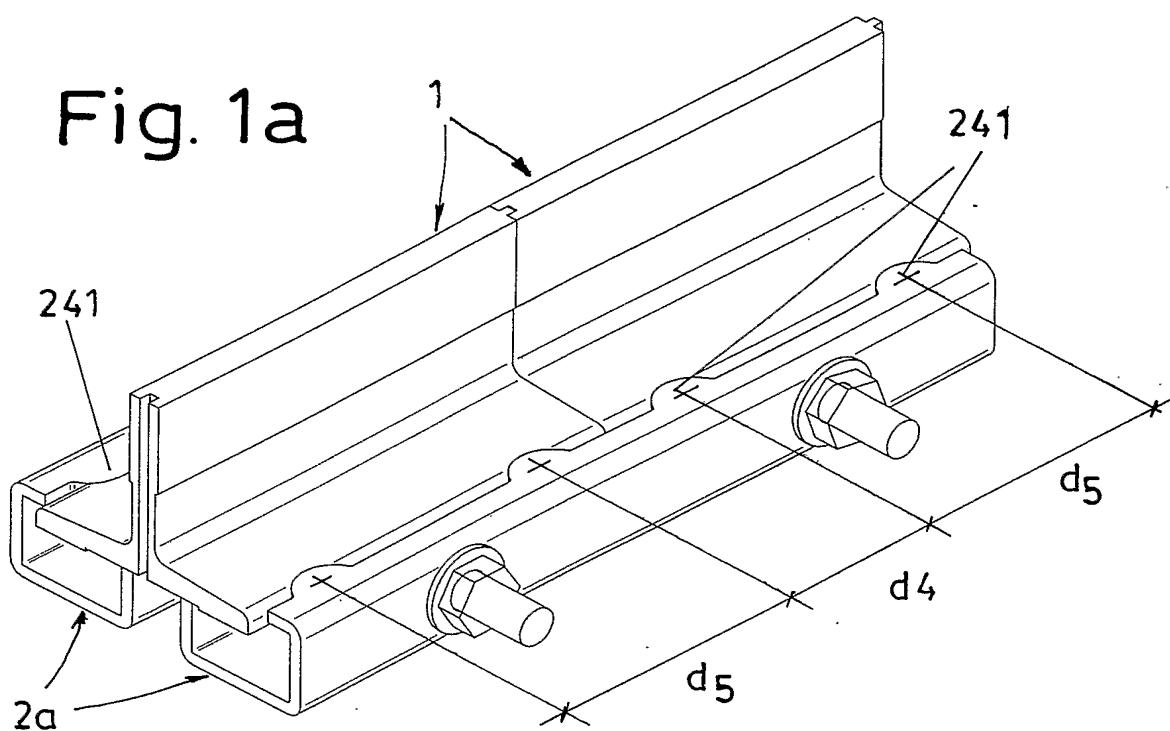
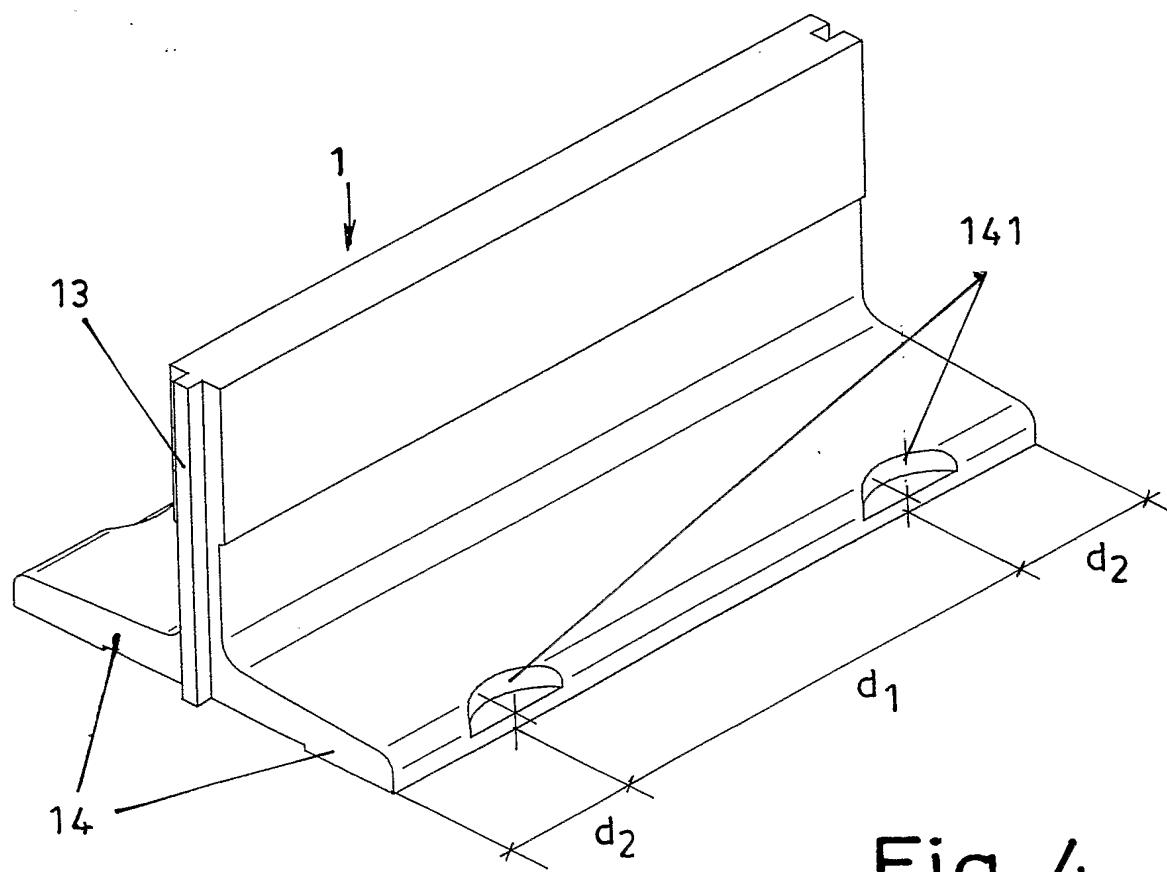
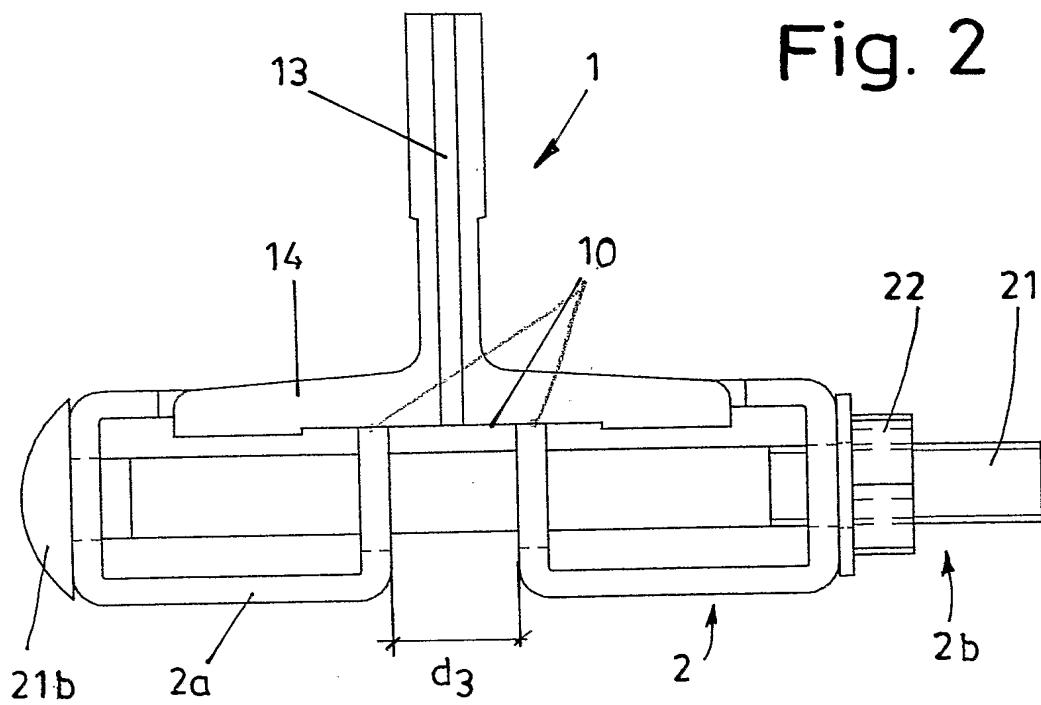


Fig. 1b



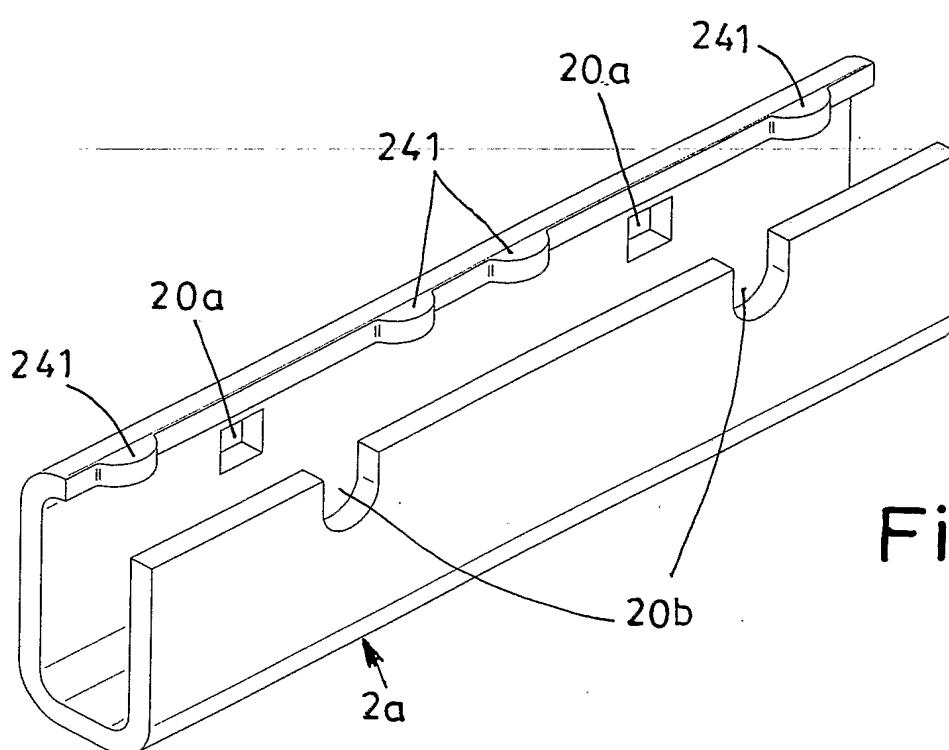


Fig. 3a

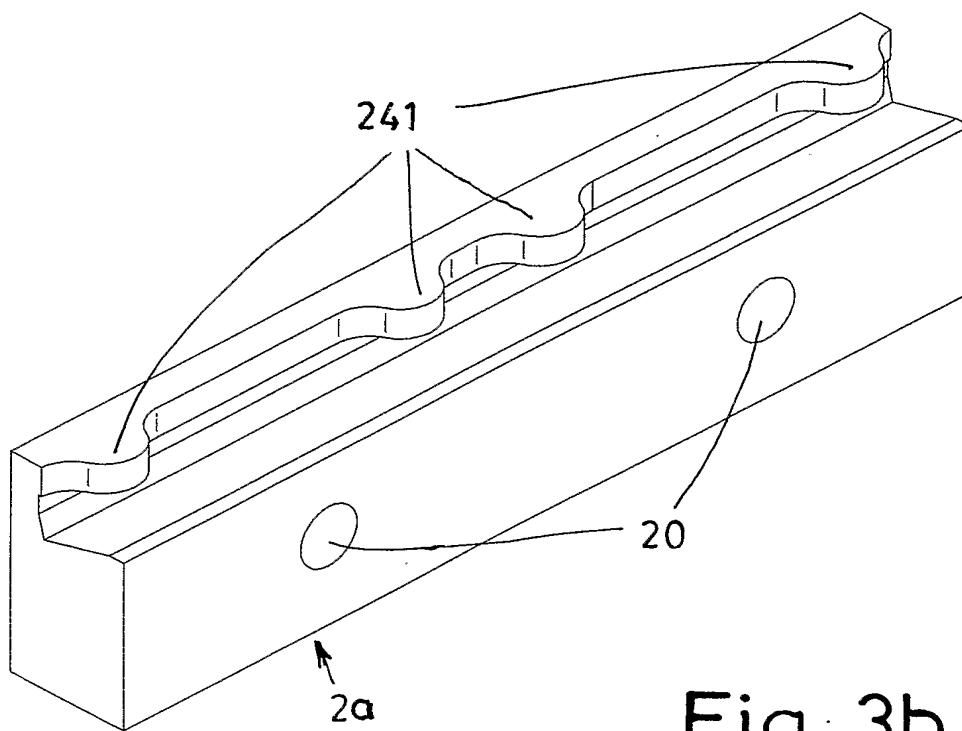


Fig. 3b